

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

RECORD COPY

For receiving Office use only

PCT

REQUEST

The undersigned requests that the present international application be processed according to the Patent Cooperation Treaty.

PCT/ SE 99 / 00792

International Filing Date

11 -05- 1999

The Swedish Patent Office

PCT International Application

Name of receiving Office and "PCT International Application"

Applicant's or agent's file reference
(if desired) (12 characters maximum)

LE 99250

Box No. I TITLE OF INVENTION

PALLET AND METHOD OF MANUFACTURING THE PALLET

Box No. II APPLICANT

Name and address: (Family name followed by given name; for a legal entity, full official designation. The address must include postal code and name of country. The country of the address indicated in this Box is the applicant's State (that is, country) of residence if no State of residence is indicated below.)

STERNHAMN, Nils-Åke
Leksbergsvägen 41
S-542 44 MARIESTAD
Sweden

This person is also inventor.

Telephone No.

Faximile No.

Teleprinter No.

State (that is, country) of nationality:
Sweden

State (that is, country) of residence:
Sweden

This person is applicant all designated States all designated States except the United States of America the United States of America only the States indicated in the Supplemental Box

Box No. III FURTHER APPLICANT(S) AND/OR (FURTHER) INVENTOR(S)

Name and address: (Family name followed by given name; for a legal entity, full official designation. The address must include postal code and name of country. The country of the address indicated in this Box is the applicant's State (that is, country) of residence if no State of residence is indicated below.)

This person is:

applicant only

applicant and inventor

inventor only (If this check-box is marked, do not fill in below.)

State (that is, country) of nationality:

State (that is, country) of residence:

This person is applicant all designated States all designated States except the United States of America the United States of America only the States indicated in the Supplemental Box

Further applicants and/or (further) inventors are indicated on a continuation sheet.

Box No. IV AGENT OR COMMON REPRESENTATIVE; OR ADDRESS FOR CORRESPONDENCE

The person identified below ~~is~~ ^{hereby} has been appointed to act on behalf of the applicant(s) before the competent International Authorities as:

agent

common representative

Name and address: (Family name followed by given name; for a legal entity, full official designation. The address must include postal code and name of country.)

Telephone No.

+46 8 661 06 62

KRANSELL & WENNBORG AB
Box 27834
S-115 93 STOCKHOLM
Sweden

Faximile No.

+46 8 661 21 19

Teleprinter No.

Address for correspondence: Mark this check-box where no agent or common representative is/has been appointed and the space above is used instead to indicate a special address to which correspondence should be sent.

See Notes to the request form

11-05-1999

Box No.V DESIGNATION OF STATES

The following designations are hereby made under Rule 4.9(a) (mark the applicable check-boxes; at least one must be marked):

Regional Patent

- AP ARIPO Patent: GH Ghana, GM Gambia, KE Kenya, LS Lesotho, MW Malawi, SD Sudan, SZ Swaziland, UG Uganda, ZW Zimbabwe, and any other State which is a Contracting State of the Harare Protocol and of the PCT
- EA Eurasian Patent: AM Armenia, AZ Azerbaijan, BY Belarus, KG Kyrgyzstan, KZ Kazakhstan, MD Republic of Moldova, RU Russian Federation, TJ Tajikistan, TM Turkmenistan, and any other State which is a Contracting State of the Eurasian Patent Convention and of the PCT
- EP European Patent: AT Austria, BE Belgium, CH and LI Switzerland and Liechtenstein, CY Cyprus, DE Germany, DK Denmark, ES Spain, FI Finland, FR France, GB United Kingdom, GR Greece, IE Ireland, IT Italy, LU Luxembourg, MC Monaco, NL Netherlands, PT Portugal, SE Sweden, and any other State which is a Contracting State of the European Patent Convention and of the PCT
- OA OAPI Patent: BF Burkina Faso, BJ Benin, CF Central African Republic, CG Congo, CI Côte d'Ivoire, CM Cameroon, GA Gabon, GN Guinea, GW Guinea-Bissau, ML Mali, MR Mauritania, NE Niger, SN Senegal, TD Chad, TG Togo, and any other State which is a member State of OAPI and a Contracting State of the PCT (if other kind of protection or treatment desired, specify on dotted line)

National Patent (if other kind of protection or treatment desired, specify on dotted line):

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> AL Albania | <input type="checkbox"/> LS Lesotho |
| <input type="checkbox"/> AM Armenia | <input type="checkbox"/> LT Lithuania |
| <input type="checkbox"/> AT Austria | <input type="checkbox"/> LU Luxembourg |
| <input type="checkbox"/> AU Australia | <input type="checkbox"/> LV Latvia |
| <input type="checkbox"/> AZ Azerbaijan | <input type="checkbox"/> MD Republic of Moldova |
| <input type="checkbox"/> BA Bosnia and Herzegovina | <input type="checkbox"/> MG Madagascar |
| <input type="checkbox"/> BB Barbados | <input type="checkbox"/> MK The former Yugoslav Republic of Macedonia |
| <input type="checkbox"/> BG Bulgaria | <input type="checkbox"/> MN Mongolia |
| <input type="checkbox"/> BR Brazil | <input type="checkbox"/> MW Malawi |
| <input type="checkbox"/> BY Belarus | <input type="checkbox"/> MX Mexico |
| <input checked="" type="checkbox"/> CA Canada | <input checked="" type="checkbox"/> NO Norway |
| <input type="checkbox"/> CH and LI Switzerland and Liechtenstein | <input type="checkbox"/> NZ New Zealand |
| <input type="checkbox"/> CN China | <input type="checkbox"/> PL Poland |
| <input type="checkbox"/> CU Cuba | <input type="checkbox"/> PT Portugal |
| <input type="checkbox"/> CZ Czech Republic | <input type="checkbox"/> RO Romania |
| <input type="checkbox"/> DE Germany | <input type="checkbox"/> RU Russian Federation |
| <input type="checkbox"/> DK Denmark | <input type="checkbox"/> SD Sudan |
| <input type="checkbox"/> EE Estonia | <input type="checkbox"/> SE Sweden |
| <input type="checkbox"/> ES Spain | <input type="checkbox"/> SG Singapore |
| <input type="checkbox"/> FI Finland | <input type="checkbox"/> SI Slovenia |
| <input type="checkbox"/> GB United Kingdom | <input type="checkbox"/> SK Slovakia |
| <input type="checkbox"/> GD Grenada | <input type="checkbox"/> SL Sierra Leone |
| <input type="checkbox"/> GE Georgia | <input type="checkbox"/> TJ Tajikistan |
| <input type="checkbox"/> GH Ghana | <input type="checkbox"/> TM Turkmenistan |
| <input type="checkbox"/> GM Gambia | <input type="checkbox"/> TR Turkey |
| <input type="checkbox"/> HR Croatia | <input type="checkbox"/> TT Trinidad and Tobago |
| <input type="checkbox"/> HU Hungary | <input type="checkbox"/> UA Ukraine |
| <input type="checkbox"/> ID Indonesia | <input type="checkbox"/> UG Uganda |
| <input type="checkbox"/> IL Israel | <input checked="" type="checkbox"/> US United States of America |
| <input type="checkbox"/> IN India | <input type="checkbox"/> UZ Uzbekistan |
| <input type="checkbox"/> IS Iceland | <input type="checkbox"/> VN Viet Nam |
| <input type="checkbox"/> JP Japan | <input type="checkbox"/> YU Yugoslavia |
| <input type="checkbox"/> KE Kenya | <input type="checkbox"/> ZW Zimbabwe |
| <input type="checkbox"/> KG Kyrgyzstan | |
| <input type="checkbox"/> KP Democratic People's Republic of Korea | |
| <input type="checkbox"/> KR Republic of Korea | |
| <input type="checkbox"/> KZ Kazakhstan | |
| <input type="checkbox"/> LC Saint Lucia | |
| <input type="checkbox"/> LK Sri Lanka | |
| <input type="checkbox"/> LR Liberia | |

Check-boxes reserved for designating States (for the purposes of a national patent) which have become party to the PCT after issuance of this sheet:

-
-
-

Precautionary Designation Statement: In addition to the designations made above, the applicant also makes under Rule 4.9(b) all other designations which would be permitted under the PCT except any designation(s) indicated in the Supplemental Box as being excluded from the scope of this statement. The applicant declares that those additional designations are subject to confirmation and that any designation which is not confirmed before the expiration of 15 months from the priority date is to be regarded as withdrawn by the applicant at the expiration of that time limit. (Confirmation of a designation consists of the filing of a notice specifying that designation and the payment of the designation and confirmation fees. Confirmation must reach the receiving Office within the 15-month time limit.)

1 -05- 1999

Box No. VI PRIORITY CLAIM Further priority claims are indicated in the Supplemental Box.

Filing date of earlier application (day/month/year)	Number of earlier application	Where earlier application is:		
		national application: country	regional application:*	international application: receiving Office
item (1) 14.05.98	9801709-8	Sweden		
item (2)				
item (3)				

The receiving Office is requested to prepare and transmit to the International Bureau a certified copy of the earlier application(s) (only if the earlier application was filed with the Office which for the purposes of the present international application is the receiving Office) identified above as item(s): (1.)

* Where the earlier application is an ARIPO application, it is mandatory to indicate in the Supplemental Box at least one country party to the Paris Convention for the Protection of Industrial Property for which that earlier application was filed (Rule 4.10(b)(ii)). See Supplemental Box.

Box No. VII INTERNATIONAL SEARCHING AUTHORITY

Choice of International Searching Authority (ISA)
(if two or more International Searching Authorities are competent to carry out the international search, indicate the Authority chosen; the two-letter code may be used):

ISA / SE

Request to use results of earlier search; reference to that search (if an earlier search has been carried out by or requested from the International Searching Authority):

Date (day/month/year) Number Country (or regional Office)

Box No. VIII CHECK LIST; LANGUAGE OF FILING

This international application contains the following number of sheets:

request	:	3
description (excluding sequence listing part)	:	5
claims	:	2
abstract	:	1
drawings	:	3
sequence listing part of description	:	

Total number of sheets : 14

This international application is accompanied by the item(s) marked below:

1. fee calculation sheet
2. separate signed power of attorney
3. copy of general power of attorney; reference number, if any:
4. statement explaining lack of signature
5. priority document(s) identified in Box No. VI as item(s):
6. translation of international application into (language):
7. separate indications concerning deposited microorganism or other biological material
8. nucleotide and/or amino acid sequence listing in computer readable form
9. other (specify):

Figure of the drawings which should accompany the abstract: 4

Language of filing of the international application: Swedish

Box No. IX SIGNATURE OF APPLICANT OR AGENT

Next to each signature, indicate the name of the person signing and the capacity in which the person signs (if such capacity is not obvious from reading the request).

1999-05-11

Nils-Åke Sternhamn

For receiving Office use only		
1. Date of actual receipt of the purported international application:	11 -05- 1999	
3. Corrected date of actual receipt due to later but timely received papers or drawings completing the purported international application:		
4. Date of timely receipt of the required corrections under PCT Article 11(2):		
5. International Searching Authority (if two or more are competent):	ISA / SE	6. <input type="checkbox"/> Transmittal of search copy delayed until search fee is paid.
2. Drawings:		
<input checked="" type="checkbox"/> received: <input type="checkbox"/> not received:		

For International Bureau use only		
Date of receipt of the record copy by the International Bureau:	06 JULY 1999	06.07.99

**Anordning vid en lastpall och
förfarande för dess framställning**

Föreliggande uppfinning hänför sig till en anordning vid en lastpall av företrädesvis engångstyp i återvinningsbart pappmaterial, vilken lastpall innefattar en övre däcks-skiva, bottenmedar och mellan däcksskivan och bottenmedarna såsom pallfötter tjänande distansorgan, samt ett förfarande för framställning av nämnda lastpall.

Idag finns på marknaden ett flertal olika konstruktioner på återvinningsbara lastpallar i papp, vilka samtliga uppvisar mer eller mindre bra lastförmåga och kvalitet. Med anledning av ökade anspråk på återvinning krävs inom en snar framtid en lastpall eller lastbärare, som dels är återvinningsbar och dels har trädallens möjligheter. Dessa krav är fyrvägshantering, d.v.s. lastpallen kan hanteras med ett lyftredskap från fyra olika håll, den skall under lång tid klara utomhusklimat, den skall klara en last på 10 ton och slutligen skall det vara möjligt att köra över lastpallens bottenmedar, exempelvis med en pallvagn från längsidan. Ytterst sällan uppfyller de i handeln nu förekommande lastpallarna av engångstyp dessa villkor.

Syftet med föreliggande uppfinning är att åstadkomma en anordning vid en lastpall, som消除 de nackdelar som finns hos tidigare kända lastpallskonstruktioner av liknande typ och som dessutom uppfyller samtliga fyra ovannämnda villkor, samt ett förfarande för tillverkning av lastpallen. De för uppfinningen utmärkande särdragene finns angivna i efterföljande patentkrav.

Tack vare uppfinningen har man nu åstadkommit en lastpall, som på ett utmärkt sätt fyller sina syften samtidigt som den är både billig och enkel att tillverka. Lastpallen enligt uppfinningen kan vara tillverkad i ett återvinningsbart pappmaterial, varvid däcksskivan utgörs av tjock

11-05-1999

wellpapp, medan övriga i pallen ingående delar, såsom distansorgan och bottenmedar, är tillverkade av solid papp. Lastpallen enligt uppfinningen är i första hand avsedd för engångsbruk men kan genom sin robusta konstruktion i vissa fall användas mer än en gång samtidigt som lastpallen är mycket stryktålig. Trots sin stryktålighet och en lastförmåga, som till och med kan mätas med en normalpall av trä, har lastpallen enligt uppfinningen en vikt på endast cirka 3,5 kg jämfört med träpallen, som väger cirka 14 kg. Detta är en väsentlig fördel, särskilt vid flygtransporter, vid vilka vikten på de lastpallar som används har mycket stor betydelse ur ekonomisk synpunkt. En mycket effektiv låsning och lägesfixering av de i pallen ingående konstruktionsdelarna åstadkommes bl.a. genom de såsom pallfötter tjänande distansorganens speciella fixering mot däcksskivans undersida.

Tack vare distansorganens speciella utformning kan även en enkel lägesfixering av på lasträcket placerat emballage åstadkommas genom att de invändigt uppvisar en låskant för låssamverkan med flikformationer med låshullingar, vilka skjuter ut från emballaget i och för låsning i distansorganen.

Uppfinningen beskrivs närmare nedan med hjälp av ett föredraget utföringsexempel under hänvisning till bifogade ritningar, på vilka

fig. 1 visar en schematisk perspektivvy av en föredragen utföringsform av en lastpall enligt uppfinningen,

fig. 2 visar en partiell, schematisk planvy ovanifrån av ett av de nio urtag som medelst stansknivar utstansats i däcksskivan med en yttre, cirkelformad biglinje före nedåtvikningen av bildade flikar till anliggning mot ett därunder befintligt distansorgan och efterföljande inpressning av ett mot

11-05-1999

flikarna och distansrörets mantelyta anpressande låsrör,

fig. 3 visar en partiell, schematisk perspektivvy ovanifrån vid en tidpunkt, då det inre, låsande röret nedpressats i ett distansorgan för låsning av detta mot de nu sammanpressade låsflikarna,

fig. 4 visar en partiell, schematisk tvärsektionsvy genom ett monterat distansorgan längs linjen IV-IV i fig. 1, av vilken framgår, hur fastlåsningen sker av ett distansorgan mot däckets undersida medelst från detta nedåtvikta låsflikar med hjälp av det låsande, inre röret, och

fig. 5 visar den i fig. 4 illustrerade tvärsektionsvyn genom distansorganet, i vilket en låsflik från på lastdäcket placerat emballage sträcker sig ned genom distansorganet för fastlåsning i detsamma.

Såsom framgår av den föredragna utföringsformen av lastpallen 1 enligt föreliggande uppfinding och som visas i en schematisk perspektivvy i fig. 1, utgörs densamma av en övre däcksskiva 2, bottenmedar 3 samt mellan däcksskivan 2 och bottenmedarna 3 såsom pallfötter tjänande distansorgan 4. Däcksskivan 2 består i det visade exemplet av cirka 7 mm tjock wellpapp och bottenmedarna 3 och distansorganen 4 består av cirka 4 mm tjock, solid papp. Därigenom är pallen enligt uppfindingen både återvinnningsbar och har en träpalls möjligheter.

Distansorganen 4 utgörs i det visade exemplet av bärande rör 5, som genom sin inre mantelyta 6 är lägesfixerade vid däcksskivan 2 mot från denna utstansade, längs cirkulärt formade biglinjer 7 utvikta, sektorformade låsflikar 8. Dessa låsflikar 8 är avsedda att hålla distansrören 5 på plats genom att de är fastklämda mellan distansrörens 5

11-05-1999

inre mantelyta 6 och inre låsrör 10, vilka är inpressbara i distansorganen 4 ovanifrån och in genom öppningar 9 i däcksskivan 2, som bildats genom nedvikningen av låsflikarna 8. Distansrörens 5 fria ändar 11 uppvisar vid dessa fastlimmade bottenmedar 3, vilka är bildade av övre och undre, U-formade pallmedar 13, 14 sammansatta med sina skänklar 18-21 riktade mot varandra. I den övre, U-formade pallmeden 13 finns stansade hål 12 för distansrören 5, vilka medelst en adhesiv 15 är fixerade vid den undre, U-formade pallmedens 14 inre botten 16. En adhesiv 17 vid den övre, U-formade pallmedens 13 fria parti av skänklarna 18, 19 lägesfixerar dessa mot den undre, U-formade pallmedens 14 skänklar 20, 21. De under däcksskivan 2 lägesfixerade distansrören 5 är tack vare de inre, låsande rörens 10 presskraft i riktning utåt mot låsflikarna fasthållna så hårt, att lim eller annan adhesiv ej erfordras. Låsflikarna 8 har företrädesvis en längd, som medger en fastklämning av dessa mellan distansrörens 5 inre mantelyta 6 och de i distansrören 5 inpressade låsrören 10. Företrädesvis är låsflikarnas 8 längd något mindre än eller motsvarar distansrörens 5 halva innerdiameter. Låsrörens 10 längd kan varieras men dess diameter är något mindre än distansrörens 5 innerdiameter.

I den visade, föredragna utföringsformen uppvisar låsflikarna 8 en sektorform i likhet med tårtbitar med sin bas utgörande de cirkulärt sig sträckande biglinjerna 7.

Det emballage som skall placeras på pallen 1 kan fixeras mot pallens däcksskiva 2 med hjälp av från emballaget utskjutande flikformationer 22, vilka i sitt fria, främre parti uppvisar låshullingar 23, 24, vilka är fasthakbara mot en underkant 25 på låsröret 10.

Förfarandet för framställning av en lastpall enligt uppföringen går till på följande sätt:

11-05-1999

I den övre däcksskivan 2 stansas nio urtag medelst stansknivar i sektorform och med en yttre, cirkelformad vikanvisning i form av biglinjer 7 för bildande av ett antal längs biglinjerna 7 ut- eller nedvikbara låsflikar 8. Härefter appliceras distansorganen 4 i form av de bärande distansrören 5 under däcksskivan 2 och över de utskjutande låsflikarna 8 och dessa pressas med hjälp av inre låsrör 10, som skjuts in i de öppningar 9 som bildats av de utstansade låsflikarna 8, mot distansrörens 5 inre mantelyta 6 samtidigt som låsrören 10 trycks ned med låsflikarna 8 fastklämda mellan distansrören 5 och låsrören 10. Härefter limmas bottenmedarna 3, som består av de mot varandra fixerade övre och undre, U-formade pallmedarna 13, 14, fast mot distansrörens 5 fria ändar 11 medelst en adhesiv 15 i samband med ändarnas 11 införande i de hål 12 som utstansats i bottenmedarnas 3 övre, U-formade pallmed 13.

11-05-1999

Patentkrav

1. Anordning vid en lastpall av företrädesvis engångstyp och innefattande en övre däcksskiva (2), bottenmedar (3) samt mellan däcksskivan (2) och bottenmedarna (3) såsom pallfötter tjänande distansorgan (4) i form av bärande rör (5), vilka genom sin inre mantelyta (6) är lägesfixerade vid däcksskivan (2) mot från denna utstansade, längs cirkulära biglinjer (7) utvikta låsflikar (8), som i sin tur är medelst ovanifrån och in genom öppningar (9) i däcksskivan (2), som bildats genom utstansningen och nedvikningen av låsflikarna (8), impressbara låsrör (10) fastklämda mellan distansrören (5) och låsrören (10)

k ä n n e t e c k n a d a v

att bottenmedarna (3) utgörs av en övre och undre, U-formad pallmed (13, 14), vilka var och en är sammansatt med sina skänklar (18-21) riktade mot varandra samtidigt som de övre pallmedarnas skänklar (18, 19) sträcker sig över och är fixerade mot de undre pallmedarnas skänklar (20, 21), samt

att de övre pallmedarna (13) uppvisar hål (12) för samverkan med distansrören (5), vars nedre, fria ändar (11) är medelst en adhesiv (15) fixerade vid de undre medarnas (14) inre botten (16).

2. Anordning enligt patentkrav 1, **k ä n n e t e c k - n a d a v** att låsflikarna (8) har en längd, som medger en fastklämning av dessa mellan distansrörens (5) inre mantelyta (6) och de i distansrören (5) impressade låsrören (10).

3. Anordning enligt patentkrav 2, **k ä n n e t e c k - n a d a v** att låsflikarnas (8) längd är något mindre än eller motsvarar distansrörens (5) halva innerdiameter och låsrörens (10) längd är varierbar men dess diameter något mindre än distansrörens (5) innerdiameter.

11-05-1999

4. Anordning enligt patentkrav 1, **k ä n n e t e c k - n a d a v** att låsflikarna (8) uppvisar en sektorform med dess bas utgörande de cirkulärt sig sträckande biglinjerna (7).

5. Anordning enligt patentkrav 1, **k ä n n e t e c k - n a d a v** att låsrören (10) med sin underkant (25) är låsandef samverkbara med från på pallen (1) placerat embal-lage utskjutande, med låshullingar (23, 24) försedda flik-formationer (22) i och för lägesfixering av emballaget.

6. Anordning enligt patentkrav 1, **k ä n n e t e c k - n a d a v** att däcksskivan (2) utgörs av en cirka 7 mm tjock wellpapp och distansrören (5), låsrören (10) och bottenmedarna (3) utgörs av en solid papp.

7. Förfarande för tillverkning av en lastpall av före-trädessvis engångstyp innehållande en övre däcksskiva (2), bottenmedar (3) samt mellan däcksskivan (2) och botten-medarna såsom pallfötter tjänande distansorgan (4), **k ä n - n e t e c k n a t a v** att före applicering av distans-organen (4) i form av distansrör (5) under däcksskivan (2) stansas medelst stansknivar i däcksskivan (2) urtag eller öppningar (9) uppvisande sektorformade låsflikar (8) med en yttre, cirkelformad vikanvisning i form av biglinjer (7) och vilka låsflikar (8) härefter viks ut längs biglinjerna (7) till anliggning mot distansrörens (5) inre mantelyta (6) och fixeras till anliggning mot denna med hjälp av i de utstansade öppningarna (9) nedpressbara låsrör (10), var-igenom låsflikarna (8) lägesfixerar distansrören (5) med hjälp av låsrören (10) samt att bottenmedarna (3) härefter fastlimmas mot distansrörens (5) fria ändar (11).

11 -05- 1999

Sammandrag

Uppfinningen avser en anordning vid en lastpall (1) av företrädesvis engångstyp och innefattande en övre däcksskiva (2), bottenmedar (3) samt mellan däcksskivan (2) och bottenmedarna (3) såsom pallfötter tjänande distansorgan (4). Distansorganen utgörs av bärande rör (5), vilka är lägesfixerade vid däcksskivan (2) mot från denna utstansa-de, längs cirkulära biglinjer (7) utvika låsflikar (8), som i sin tur är medelst ovanifrån och in genom öppningar (9), i däcksskivan (2) som bildats genom nedvikningen av låsflikarna (8), inpressbara låsrör (10) fastklämda mellan distansrören (5) och låsrören (10). Uppfinningen avser även ett förfarande för tillverkning av lastpallen, varigenom för fastsättning av distansorganen (4) mot däcksskivans (2) undersida utstansas i denna öppningar (9) för bildande av låsflikar (8), över vilka distansrören (5) fixeras med hjälp av låsrör (10), som trycks in i öppningarna (9) och pressar fast distansrören (5) mot låsflikarna (8), varefter mot distansrören fria ändar (11) bottenmedarna (3) fast-limmas.

(Fig. 4)

11 -05- 1999

1/3

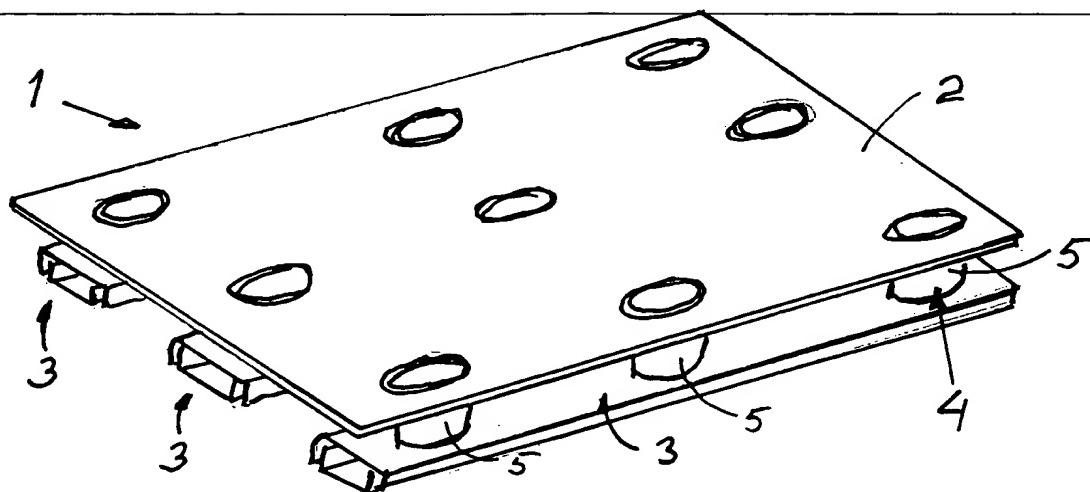


Fig. 1

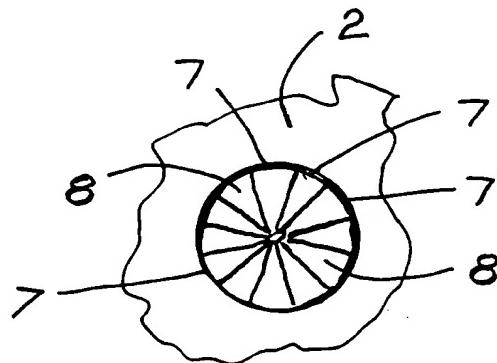


Fig. 2

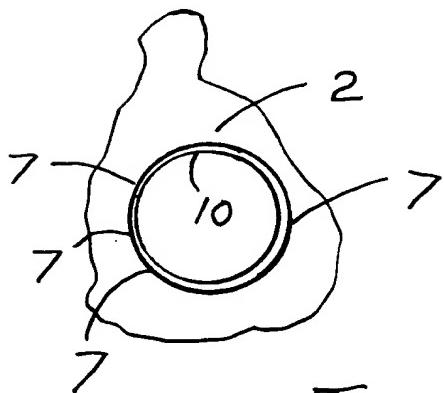
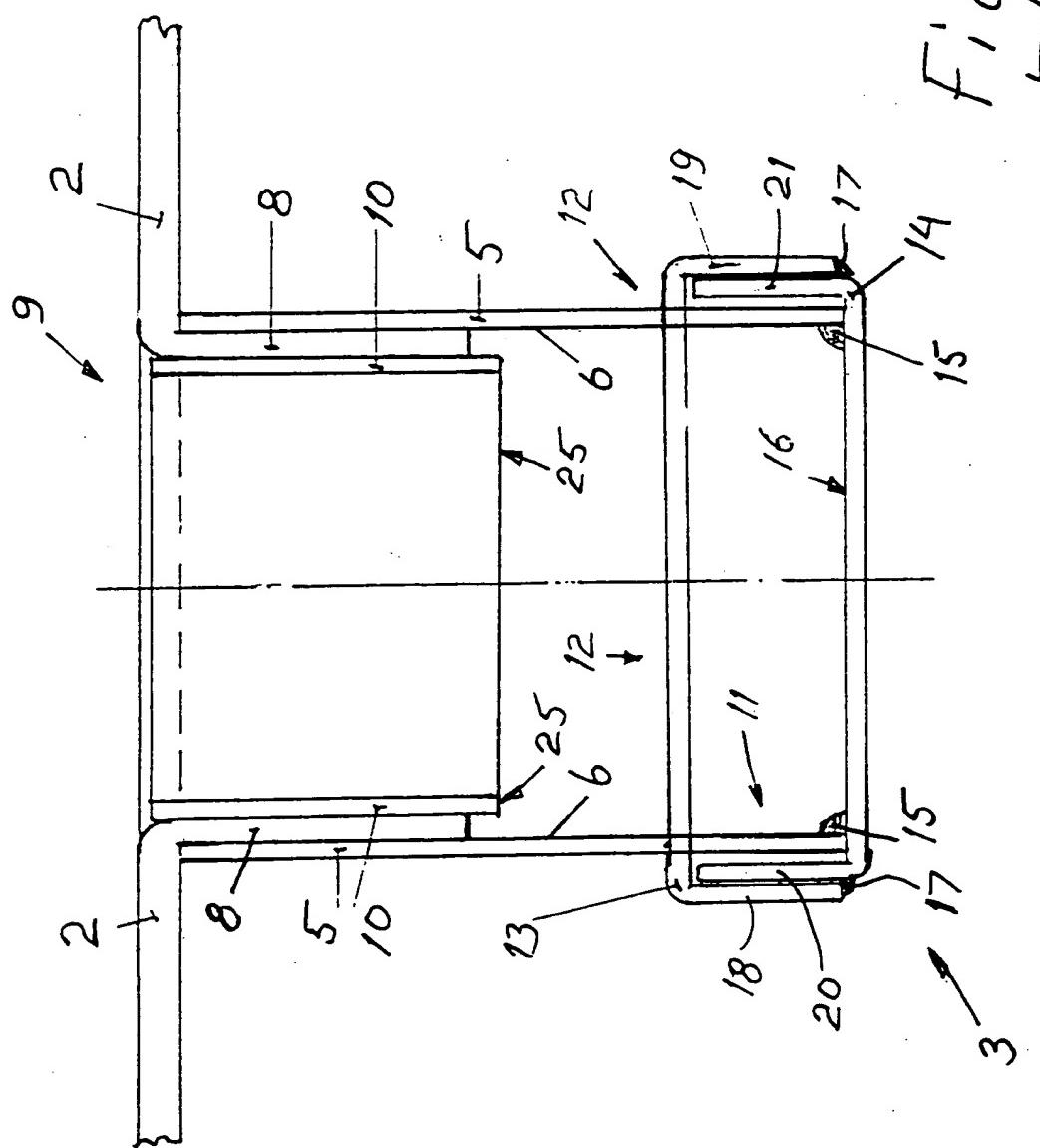


Fig. 3

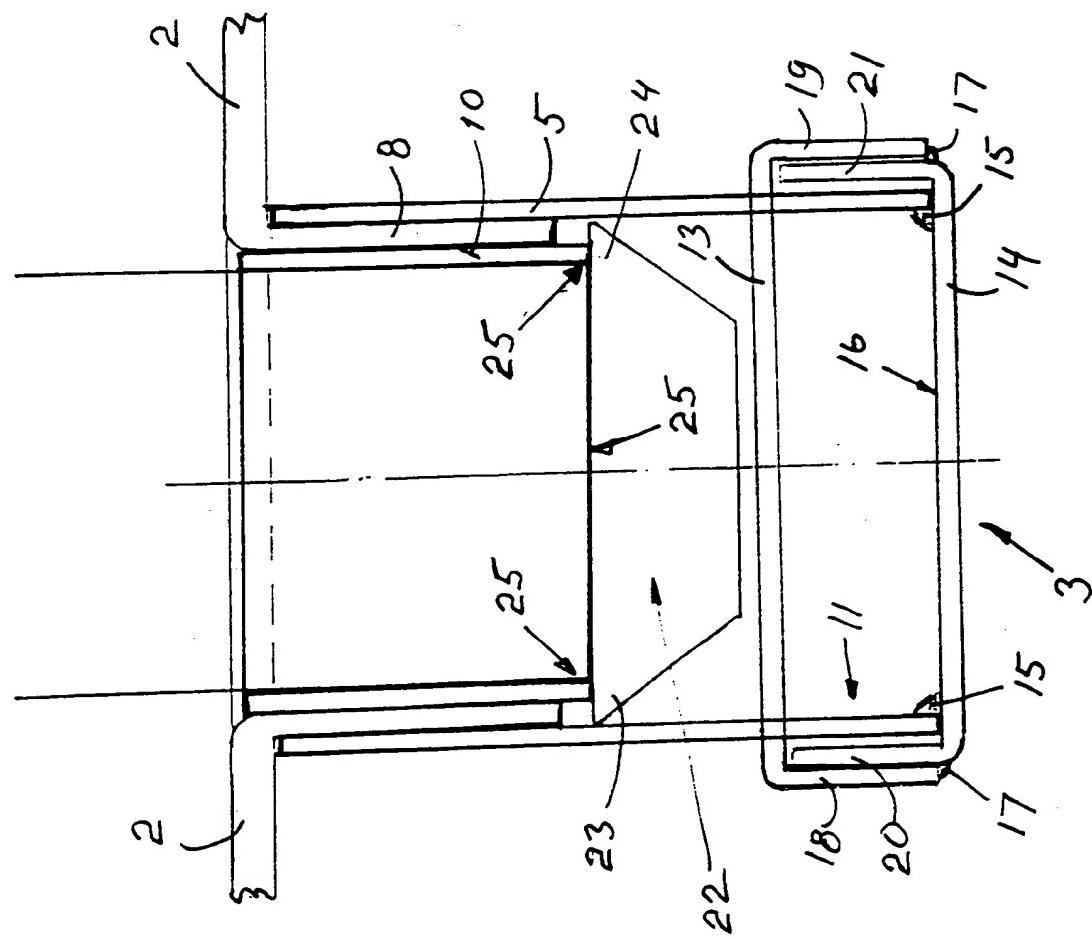
18 -06- 1999



18-06-1999

3/3

Fig. 5



SUBSTITUTE SHEET